

Date: Friday, 21/11/2008 1:57:38 PM
 User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : UTILITY POD
Job Number : 43697	
Estimate Number : 11783	
P.O. Number :	Part Number : D2694
This Issue : 21/11/2008 S.O. No. :	Drawing Number : D2694 REV H/ D2202
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : / / Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : H / F3
Previous Run : 40436	Material :
Written By :	Due Date : 19/12/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By :	
Comment : Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4.5 RF Est F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC Est Rev:G 07-12-10 Rev H dwg DD	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	D30011	Doubler
-----	--------	---------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Doubler

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3	D3001-1	Doubler	336277	C208111124	③
---	---------	---------	--------	------------	---

Ship to Delastek

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 7656

C208111124

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:57:38 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43697

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

4.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

Check over all dimensions as per Dwg D2202.

SS 09/01/13 (X)

5.0

D22021

Side Pod Lid, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Lid

6.0

D22023

Side Pod Base, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Base

7.0

D22049

Latch, Rubber



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Rubber Latches

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

5

D2204-9

Latch

29058

SS 09/01/15 (X)

8.0

D2429041

Spring Clip Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2429-041

Spring Clip Assembly

36272

SS 09/01/15 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:57:38 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43697

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

9.0

D2462

Seal



Comment: Qty.: 14.1700 f(s)/Unit Total : 14.1700 f(s)

Seal

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2462-1700 Neoprene Seal

37747

CUT 170.00" LONG

SS 09/01/15 (X)

10.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2528-1 Backer Plate

43744

SS 09/01/15 (X)

11.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 D2528-3 Backer Plate

40471

SS 09/01/15 (X)

12.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2569 Hinge

26909

SS 09/01/15 (X)

13.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3007-041 Prop Assembly

36300

SS 09/01/15 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:57:39 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43697

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

14.0

AD62ABS

rivet



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
38	AD62ABSRivet		

M109582

SS 09/01/15 (X)

15.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
19	AN4-5A	Bolt	

108672

SS 09/01/15 (X)

16.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	AN4-6A	Bolt	

109545

SS 09/01/15 (X)

17.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C632R7	Screw	

M10775

SS 09/01/15 (X)

18.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD6	Washer	

6085

SS 09/01/15 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:57:39 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43697

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

AN960JD416

Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

21 AN960JD416 Washer

M109249 :

SS 09/01/15 (X)

20.0

MS21042L4

Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4)

109282 :

SS 09/01/15 (X)

21.0

MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06)

110023 :

SS 09/01/15 (X)

22.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

BR 09-01-20 (X)

23.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

BR 09-01-20 (X)

24.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

BR 09-01-21 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:57:39 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43697

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

09.01.21 (1)

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *PPS 43695*

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/01/22

Job Completion



09.01.22

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	CP 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	CP 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	CP 04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED
01.03.30 #

EFFECTIVE	DEOs
Dec 9217 Rev. A 01.01.26 #	

REFERENCE ONLY

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WDOS

43697



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

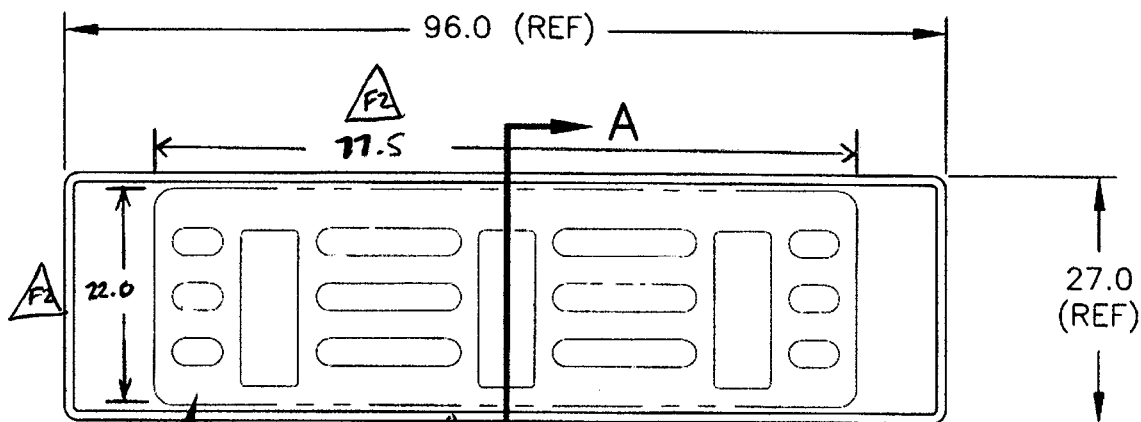
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



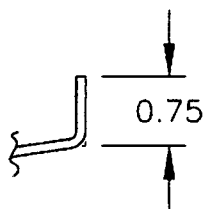
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-3 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B
SCALE 1:2

D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

F3 D2202-103 D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

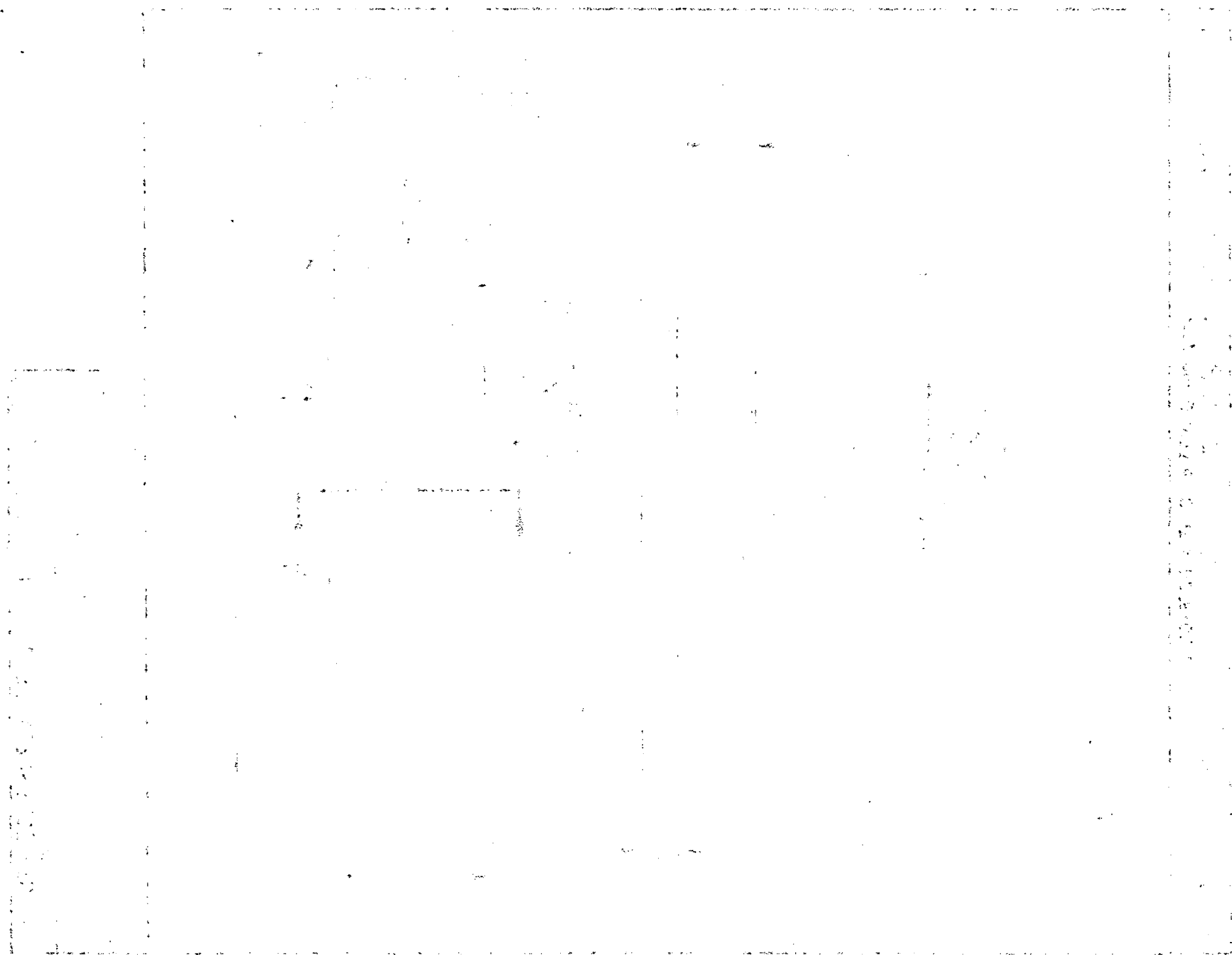
9oz SATIN

430097
REFERENCE ONLY

RELEASED
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

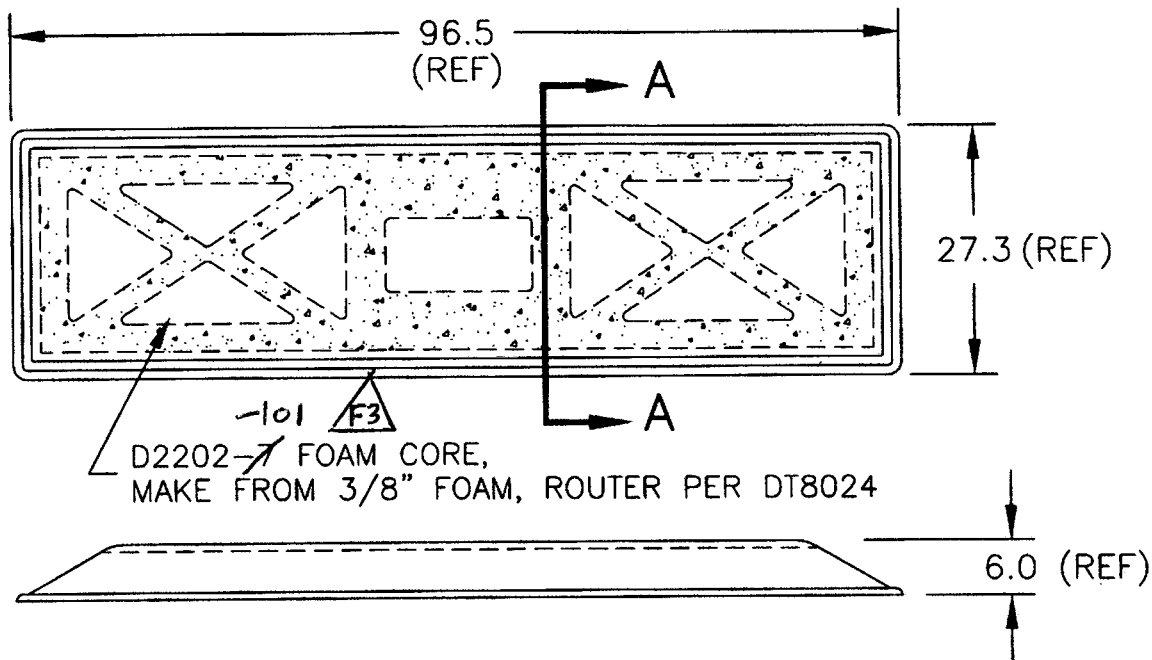




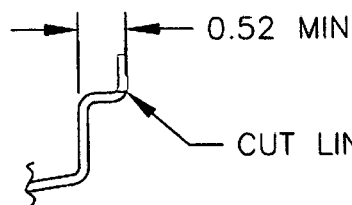
DESIGN <i>UP</i>	DRAWN BY <i>UP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-101 F3 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

4369
REFERENCE ONLY

RELEASED
01.03.30

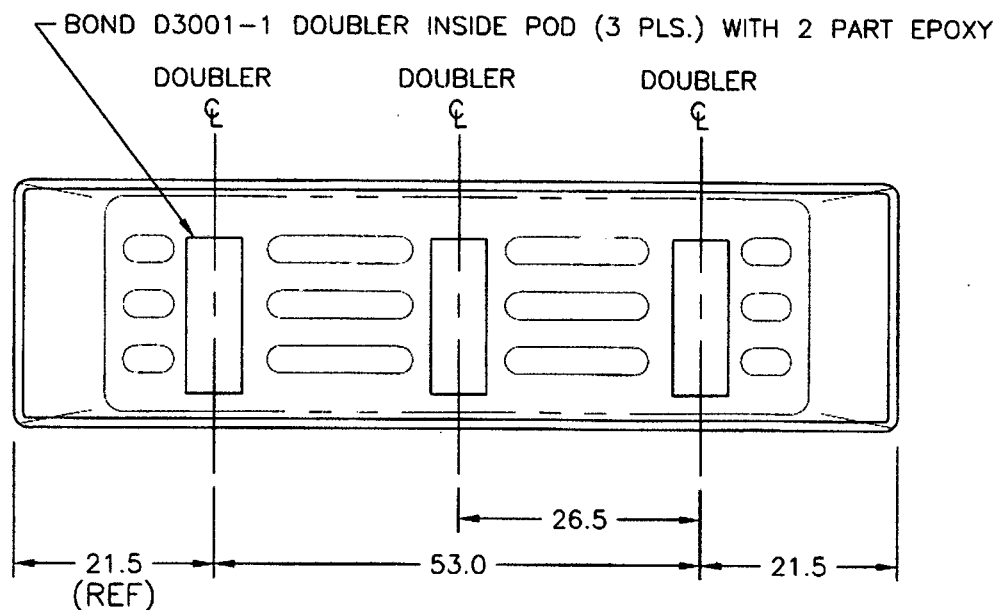
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



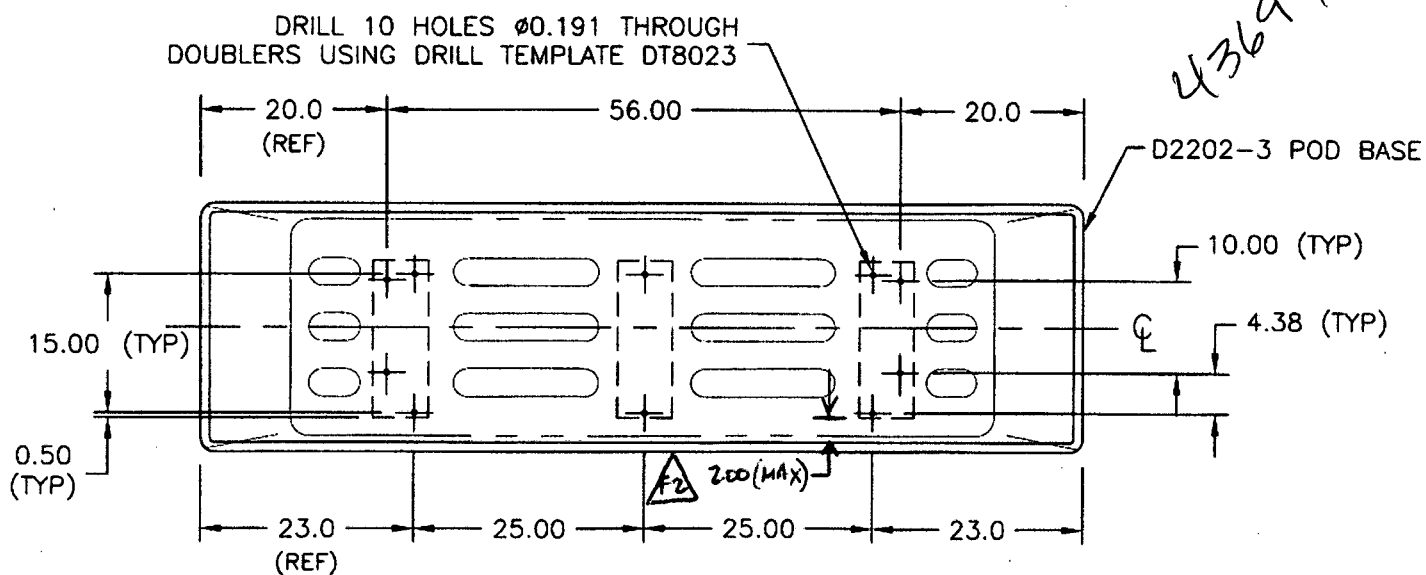
DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED
01.03.30



REFERENCE ONLY

D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY



DESIGN <i>901</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

RELEASED
07.07.23

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

WLO
43697



GENERAL NOTES:

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
 - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

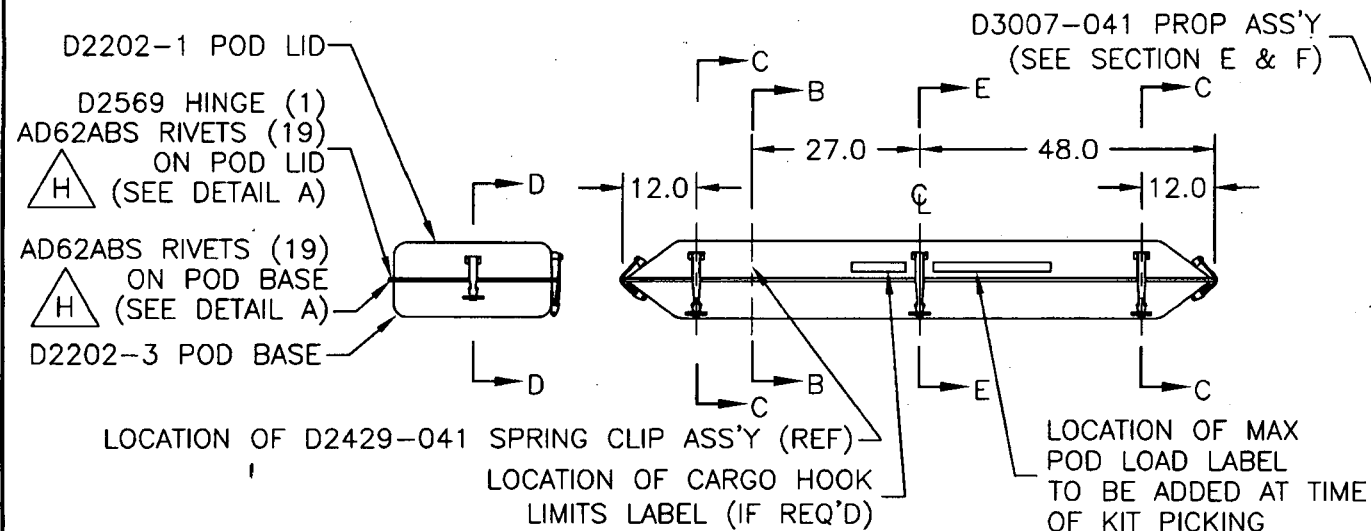
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

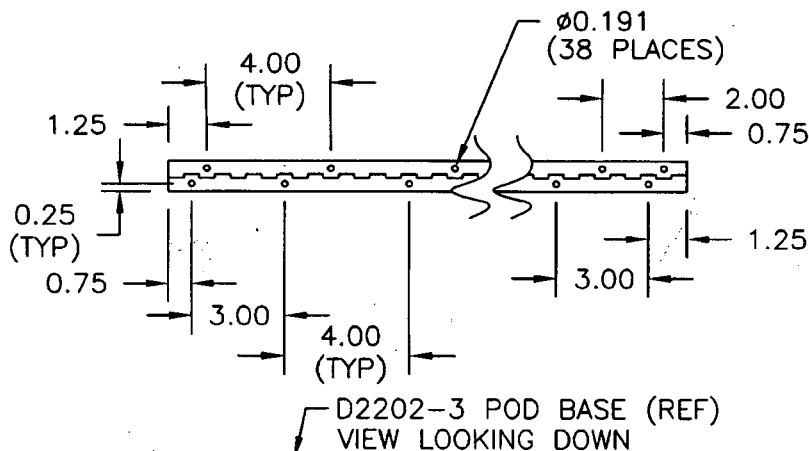
NOTE: Date & initial all entries

DART

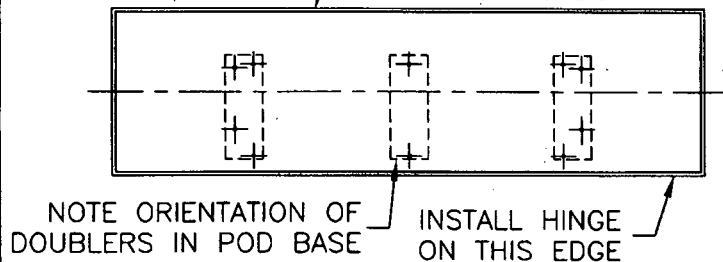
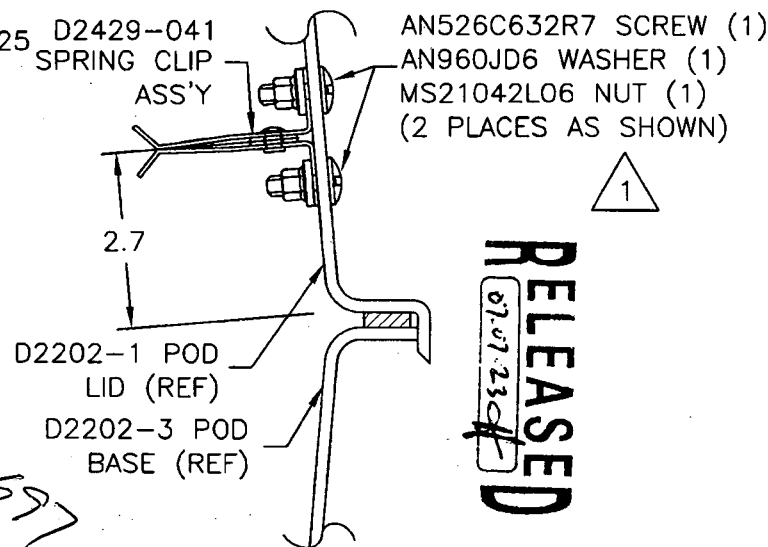


INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE



SECTION B-B
SCALE 2:3



RELEASED
07.07.18

DESIGN	901	DRAWN BY	DE	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	13	APPROVED	13	
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694	
TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	REV. H	SHEET 2 OF 4	
SCALE	1:30			

43697

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

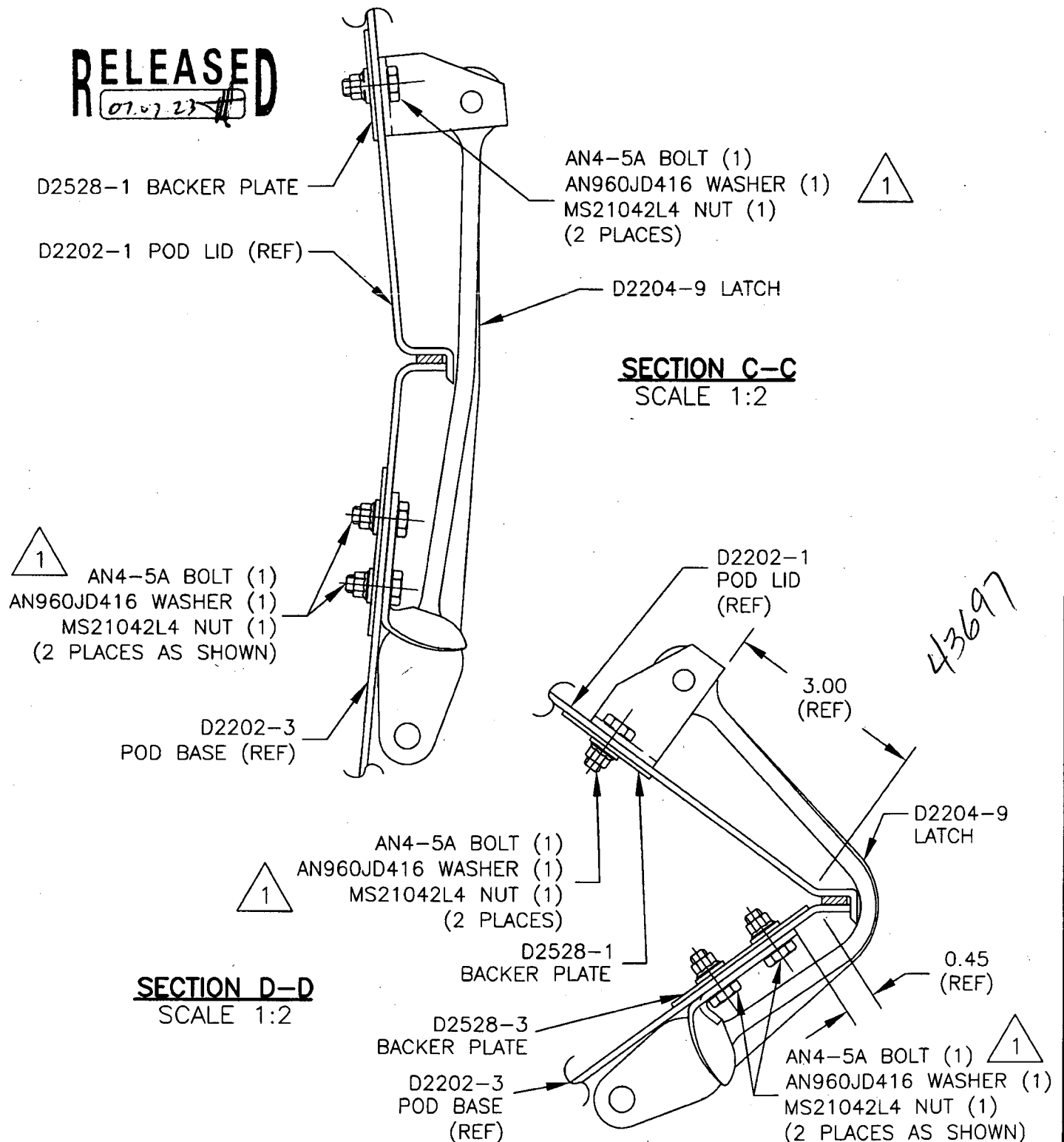
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>97</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

RELEASED
07.07.23



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

D2202-1 POD LID (REF)

D2528-1 BACKER PLATE

D2012-107 CLEVIS (REF)

D3007-1
PROP ARM (REF)AN4-10A BOLT (1, REF)
D2022-101 SPACER (2, REF)
AN960JD416 WASHER (1, REF)
MS21042L4 NUT (1, REF)

AN4-6A BOLT (1)

AN960JD416 WASHER (2)

MS21042L4 NUT (1)

(1 PLACE, BOLT HEAD ON
INSIDE OF POD AS SHOWN)

1

AN4-5A BOLT (1)

AN960JD416 WASHER (1)

MS21042L4 NUT (1)

(1 PLACE, BOLT HEAD ON
OUTSIDE OF POD, NOT SHOWN)

1

D2204-9 LATCH

D2705 SUPPORT
BRACKET (REF)AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
1 (2 PLACES AS SHOWN)

D2202-3 POD BASE (REF)

SECTION E-E
SCALE 1:2

43697

RELEASED
07.07.23**SECTION F-F**

SCALE 1:2

SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)
AN960JD516 WASHER (1, REF)D3007-1 PROP
ARM (REF)D2705 SUPPORT
BRACKET (REF)
ATTACH TO INSIDE
OF POD BASED2204-9
LATCH BASE
BRACKET
(REF)

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13057
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO.#		GST/PST #
18/12/2008	24/11/2008	5947	Chantal Lavoie		/ PO00007656		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B43697 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 43521			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Side Pod Base B43697 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 43523			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


Quality department

AQ-357

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	UTILITY POD LID
Numéro Job :	43521	Numéro Article :	DKC134-0014
Numéro Soumission :	1742	Numéro Dessin :	D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2008-11-25 No. B.V. :	Révision dessin :	F
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois :	-- Type :	Date Dûe :	2008-12-02 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente :	43219		


 Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014

 Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.:	0.030 GALLON(s)/Unit	Total :	0.030 GALLON(s)
	Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3.	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	----------------	------------------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min	Total Run : 0.1667Hrs
	PRÉPARATION DU MOULE	

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Frekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.:	1.250 GALLON(s)/Unit	Total :	1.250 GALLON(s)
	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	N° de Lot:	1-6828-3

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.:	0.0095 PINTE(s)/Unit	Total :	0.0095 PINTE(s)
	Catalyst N° DDM-9	N° de Lot:	1-6118-3

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.:	0.375 KILOGRAMME(s)/Unit	Total :	0.375 KILOGRAMME(s)
	Acetone		

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------







Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	

Faire la préparation du matériel :

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 43521		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. 01-12-08  Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)			
8.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6582 ✓			
9.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B ✓			
10.0	AAC0319	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll	
Commentair Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 1-6599-1 ✓			
11.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3 ✓			
12.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10 ✓			
13.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert ✓			
14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y ✓			



Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 43521 Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.


Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce): **28-11-08**

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6m
Stretchlon 200



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	-----------------------------------------

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: **1-22476-1** ✓

17.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------


Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: **1-6118-3** ✓

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

01-12-08 

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43521

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

01-12-08



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

01-12-08



21.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	-----------------------------------------

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22476-1

22.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

23.0	DKC134-0022	D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)
------	-------------	---------------------------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)

43526

24.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

02-12-08



Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.



Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé


Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 43521 Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES



À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°
DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. 02-12-08 

Laisser sécher pendant deux heures.

26.0 AAC0452 Polybond B46F



Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6520-1

27.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART 02-12-08  

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F

28.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE 02-12-08  

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heure.

29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22476-1

















30.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 43521		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
 			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p style="text-align: right;">03-12-08 </p> <p>Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod (Base) 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.</p>			
32.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
 			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS</p> <p>Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:</p> <p>Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)</p> <p style="text-align: right;">03-12-08   S.V.</p> <p>Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)</p>			
33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
 			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p style="text-align: right;">03-12-08   S.V.</p> <p>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.</p> <p>Laisser sécher jusqu'au lendemain.</p>			
34.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
 			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p style="text-align: right;">04-12-08   x</p> <p>Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.</p> <p>Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.</p>			

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43521

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6782-1

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

04-12-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

38.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

04-12-08



39.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21492-3

40.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

41.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 43521 Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

Inscrire la température ambiante.


Température: _____ °F



60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-21492-4

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

Date: 05/12/08 Sceau: 

42.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL


Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.



43.0 PEINT/PRIMER2: PEINTURE / PRIMER DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE



Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 1x 08/12/08 

44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

12-11-08  

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:46
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 43521 Numéro Article: DKC134-0014


Numéro Job: 



Séq.: Machine ou Opération: Description :


45.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S
Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1 ✓

46.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-21746-2 ✓


47.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER
Appliquer le primer selon I.G. 0008
Quantité: 1 Date: 15-12-08 Sceau: 
Quantité: Date: Sceau:
Quantité: Date: Sceau:
Quantité: Date: Sceau:

48.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE
QTe: 1  17-12-08 J.S.
Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

49.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
Faire l'emballage des pièces.
Quantité: 1 Date: 17-12-08 Sceau: 
Quantité: Date: Sceau:

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:52
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Job : 43523 Numéro Article : DKC134-0015
Numéro Soumission : 1743 Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. : Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2008-11-25 No. B.V. : Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : Type : Date Dûe : 2008-12-02 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 43220



Écrit par :

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel






Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MOULE Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes.		
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6828-3		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3		
5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel :		








Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:52
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
5-12-08 			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT			
À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)			
5-12-08 			
8.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y			
N° de Lot: 1-6582-1			
9.0	AAC0319	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll	
Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll			
N° de Lot: 1-6904-1			
10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
11.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
12.0	AC0085	Film durisol # 3001792	
Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Film durisol # 3001792			
13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			
14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert			













Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
15.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			
16.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises: Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002. Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002. Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002. Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar. Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce): Peel Ply Film Durisol P-3 Feutre de drainage 6mm Stretchlon 200 01-12-08  Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.			
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-22476-1			
18.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0845 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.0845 PINTÉ(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3			
19.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL 05-12-08  Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.			












ate: Mardi, 2008-11-25 09:25:53
utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
20.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante: Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) 05-12-08   Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)			
21.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE 05-12-08   Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher jusqu'au lendemain.			
22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-22476 ✓			
23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3 ✓			
24.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL 04-12-08  Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.			
















Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	DKC134-0021	D2202-5 Foam Core (Utility pod Base)	
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) N° de Lot: <u>43525</u>			
26.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES			
À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. <u>04-12-08</u> 			
Laisser sécher pendant 2 heures.			
27.0	AAC0452	Polybond B46F	
Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>43525</u> <u>1-6520-1</u> 			
28.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART			
Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F <u>08-12-08</u>  <u>5.4</u>			
29.0	POCHE A VIDE	EFFECTUER LA POCHE A VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE			
Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. <u>08-12-08</u>  <u>5.4</u>			
Laisser sécher 1 heures.			
30.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: <u>1-22837-1</u>			
31.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: <u>1-6118-3</u>			











Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
32.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
 			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL <i>09-12-08</i>  Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.			
33.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
 			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS <i>09-12-08</i>   <i>S.V.</i> Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante: <i>R.C.</i> Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)			
34.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
 			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE <i>09-12-08</i>   <i>S.V.</i> Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. <i>R.C.</i> Laisser sécher jusqu'au lendemain.			
35.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
 			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIECES <i>10-12-08</i>  Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece. Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.			











Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
36.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: <u>1-6782</u>			
37.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens			
38.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120. Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft. <u>11-12-08</u>   Laisser sécher jusqu'au lendemain			
39.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE DE FINITION Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B <u>10-12-08</u>  Autocontrôle du trimage du pod.			
40.0	AAC0649	D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)	
Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s) D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) N° de Lot: <u>1-6901-1</u>			
41.0	AC0355	Araldite 2043	
Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s) Araldite 2043 N° de Lot: <u>N/A</u>			
42.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.			









Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)		
	Laisser sécher pendant 1 heures	12-12-08  	
43.0	AC0355	Araldite 2043	
Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s) Araldite 2043			
N° de Lot: N/A			
44.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FINITION GÉNÉRALE			
12-12-08  			
Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.			
45.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1			
46.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
47.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs Préparation du matériel			
Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:			
Inscrire la température ambiante.			
Température: _____ °F N/A M.G.			
60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____			
70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-21746-2			
80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____			
90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____			
Date: 12/12/08 Sceau: 			

Date: • Mardi, 2008-11-25 09:25:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43523		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
48.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité) Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) <i>1Y 12/12/08</i> 			
49.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.			
50.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <i>1-21723-1</i>			
51.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
52.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer le primer selon I.G. 0008 Quantité: <u>1</u> Date: <i>17-12-08</i> Sceau: _____ Quantité: <u>1</u> Date: <i>18-12-08</i> Sceau: _____ <i>Remont</i> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job: 43523	Numéro Article: DKC134-0015


Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------



53.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.


Quantité: 1 Date: 18-12-08 Sceau:  2

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

54.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 18-12-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____